



APPROCHE DU FOURREAU

MISE EN PLACE DEFINITIVE
DU FOURREAU

- F** SUPPRIME LES MORS PLASTIQUES DE LA PINCE FACOM.
- D** ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE OUTILLAGE
- C** LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPARES \ominus SONT A TRANScrire SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE"
- B** PROCESS: APPROCHE DU FOURREAU AVEC LA PINCE EQUIPEE ET MISE EN PLACE DEFINITIVE AVEC LE POUSSOIR REP. 2.
- A** FONCTION: METTRE EN PLACE LE FOURREAU DANS LE CARTER COMPRESSEUR.

Plan de dessin D.A.O. et l'ordre du logiciel: MICROCADS Version: 5	DESIGNER: PARSETA F	VERIFIE PAR: J. MENDES	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: ST 2100	DATE:
	LE: 13/09/01			
	MACHINE/ENGINE: DESIGNATION PIÉCE/ DESCRIPTION: ARRIEL 1 ET 2	MODULE COMPRESSEUR AXIAL	N°PIÉCE/ PART NUMBER: 708027300	DATE:
	DESIGNATION OUTILLAGE			DATE:
	Outils NAME			DATE:
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMÉCA, IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ, RÉPRODUIT, NI REPRODUIT SANS SON AUTORISATION.				
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION.				
Echelle SCALE 1:1		Turbomeca groupe snecma		DATE:
FORMAT SIZE A1	TM1556G001			PLANCHE SHEET 1/1
				DATE: 13/09/01

